

(12) 按照吉利合作条约所公布的国际申请

更正本

(19) 世界知识产权组织  
国际局



(43) 国际公布日  
2005 年 3 月 17 日 (17.03.2005)

PCT

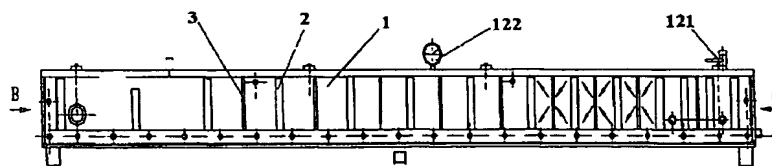
(10) 国际公布号  
WO 2005/023515 A1

- (51) 国际专利分类号: B29C 47/88, 47/78
- (21) 国际申请号: PCT/CN2004/001031
- (22) 国际申请日: 2004 年 9 月 8 日 (08 09 2004)
- (25) 申请语言: 中文
- (26) 公布语言: 中文
- (30) 优先权: 03278474 0 2003 年 9 月 8 日 (08 09 2003) CN
- (71) 申请人 (除美国外的所有指定): 连云港杰瑞模具技术有限公司 (LIANYUNGANG JARI TOOL-ING TECHNOLOGY CO., LTD.) [CN/CN], 中国江苏省连云港市海连东路 42 号, Jiangsu 222006 (CN)。
- (72) 发明人; 及
- (75) 发明人/申请人 (仅美国): 张廷富 (ZHANG, Tingfu) [CN/CN], 中国江苏省连云港市海连东路 42 号, Jiangsu 222006 (CN)。汪云生 (WANG, Yunsheng) [CN/CN], 中国江苏省连云港市海连东路 42 号, Jiangsu 222006 (CN)。
- 1/4) 代理人: 中原信达知识产权代理有限责任公司 (CHINA SINDA INTELLECTUAL PROPERTY LIMITED), 中国北京市西城金融街 19 号富凯大厦 B 座 11 层, Beijing 100032 (CN)。
- (81) 指定国 (除另有指明, 要求每一种可提供的国家保护): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW。
- (84) 指定国 (除另有指明, 要求每一种可提供的地区保护): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), 欧立 (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), 欧 H (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG)。
- 本国际公布:  
— 包括国际检索报告。
- (48) 更正本的公布日: 2006 年 1 月 26 日
- (15) 更正内容:  
原所公布的 PCT 公报第 04/2006 期第二章  
先前的更正:  
原所公布的 PCT 公报第 47/2005 期第二章

[见续页]

(54) Title: A COOLING AND MOLDING WATER TANK FOR A PLASTIC COMPLICATED PROFILE

(54) 发明名称: 塑料异型材挤出用冷却定型水箱



(57) Abstract: The invention concerns a cooling and molding water tank for a plastic complicated profile. The tank comprises a tank body composed of front block, back block, top cover of water tank, two side plates, bottom plate and plurality of foot plates, which are in bolted or hinged joint. A water inlet pipe is provided near the front end of the side plate, a water outlet pipe is provided near the back end. A vacuum valve and a vacuum gauge are provided on the top cover. Plurality of molding blocks and water collection plates are provided along the length inside the tank, and they are spaced each other. The distribution of their arrangement is close to disperser from the front to the end. The advantage of this invention is that the cooling water flows alternately in cycle of periphery - inner circle - periphery. It makes the complicated profile cool homogeneously and efficiently upon the high speed extrusion pulling and provides the profile with good molding effect and quality.

[见续页]

WO 2005/023515 A1



所引用双字母代码及其它缩略符号，请参考刊登在每期PCT公报期刊起始的“代码及缩略符号简要说明”。

---

(57) 摘要：

本发明涉及一种塑料异型材挤出用冷却定型水箱，包括一箱体，其由前后各一端块、一水箱上盖、两水箱侧板、一水箱底板、数个脚板通过焊接或胶接而组成，在其水箱侧板的近前端块处设有进水管，在其水箱侧板的近后端块处设有排水管，在水箱上盖上设有其空阀和其空表，其中，在箱体内部沿长度方向设置有数个定型块和数个隔板，所述的定型块和隔板在箱体内部相互逐层间隔排布，并且其排布的密度自前端至后端逐渐由密而疏。本发明的优点在于通过让水板和具有新型结构的定型块，冷却水形成外周一内圈一外周的交替循环流动，使塑料异型材在高速牵引挤出中得到既均匀又高效率的冷却，能充分保证高速挤出成型下型材的成型效果及质量。